

CHI TIẾT CỦA BỘ ĐỀ THI

Tên Bộ Đề Thi: qn

Môn học : NGUYEN LÝ CẮT_TC

Thời gian thi : 60

Giáo viên soạn đề : (đã duyệt và ký tên)

Số câu hỏi : 325

Ngày soạn đề : 27/08/2012 (NVKT: admin)

Câu 1: Trong thông số hình học của dao, góc đặt trung cho độ bền của thân dao:

- A. α
- B. γ
- C. φ
-  D. ε

Câu 2: Trong gia công tiện, góc có ảnh hưởng rất lớn đến độ biến dạng (độ võng) của chi tiết gia công:

- A. α
- B. γ
- C. ε
-  D. φ

Câu 3: Trong thông số hình học của dao, góc nâng của lưỡi cắt chính có tác dụng:

- A. Ảnh hưởng đến độ bền của lưỡi cắt
- B. Ảnh hưởng đến hướng thoát phoi
- C. Ảnh hưởng đến điều kiện cắt vào kim loại của từng điểm trên lưỡi cắt
-  D. Tất cả đúng

Câu 4: Trong thông số hình học của dao, góc quyết định đến tính truyền nhiệt vào thân dao:

- A. α
-  B. β
- C. φ
- D. λ

Câu 5: Trong thông số hình học của dao, góc quyết định đến tính truyền nhiệt vào thân dao:

- A. λ
- B. γ
-  C. ε
- D. α

Câu 6: Trong thông số hình học của dao, góc có tác dụng làm giảm ma sát giữa lưỡi cắt phụ và bề mặt gia công:

- A. γ
- B. λ
- C. β
-  D. φ_1

Câu 7: Trong thông số hình học của dao, góc có tác dụng làm giảm ma sát giữa mặt sau chính của dao và bề mặt đang gia công

- A. γ
-  B. α

- C. β
- D. φ_1

Câu 8: Trong thông số hình học của dao, góc có tác dụng làm giảm ma sát giữa mặt sau phụ và bề mặt gia công



- A. α_1
- B. λ
- C. β
- D. φ

Câu 9: Trong thông số hình học của dao, góc có tác dụng làm giảm ma sát giữa phoi - mặt trước của dao:

- A. α
- B. λ



- C. γ
- D. φ_1

Câu 10: Trong thông số hình học của dao, góc có tác dụng làm giảm biến dạng của phoi trên mặt trước của dao:

- A. α
- B. λ



- C. γ
- D. φ_1

Câu 11: Việc gá dao thấp hơn tâm máy khi tiện trụ ngoài thì:

- A. α giảm
- B. φ giảm
- C. β giảm



- D. γ giảm

Câu 12: Việc gá dao cao hơn tâm máy khi tiện trụ ngoài thì:



- A. α giảm.
- B. φ giảm.
- C. β giảm.
- D. φ_1 giảm.

Câu 13: Việc gá dao cao hơn tâm máy khi tiện trụ ngoài thì:

- A. α tăng.
- B. φ tăng.



- C. γ tăng.
- D. φ_1 tăng.

Câu 14: Khi tiện lỗ, việc gá dao cao hơn tâm thì:



- A. α tăng.
- B. φ tăng.
- C. β tăng.
- D. φ_1 tăng.

Câu 15: Khi tiện lỗ, việc gá dao cao hơn tâm thì:

- A. α giảm.

- B. φ giảm.
- C. β giảm.

 D. γ giảm.

Câu 16: Khi tiện lỗ, việc gá dao thấp hơn tâm thì:

 A. α giảm.

B. φ giảm.

C. β giảm.

D. γ giảm.

Câu 17: Khi tiện lỗ, việc gá dao thấp hơn tâm thì:

A. α tăng.

B. φ tăng.

 C. γ tăng.

D. φ_1 tăng.

Câu 18: Khi tiện lỗ, việc gá dao thấp hơn tâm thì:

A. φ_1 tăng.

B. φ tăng.

C. β tăng.

 D. Tất cả sai.

Câu 19: Trong gia công cắt gọt, nhiệt sinh ra trong quá trình cắt ảnh hưởng đến:

A. Tuổi bền của dao

B. Độ bóng bề mặt gia công

C. Độ chính xác gia công

 D. Tất cả đều đúng

Câu 20: Trong gia công cắt gọt, yếu tố nào ảnh hưởng đến nhiệt tại vùng cắt:

A. Thông số hình học của dao

B. Chế độ cắt

C. Vật liệu gia công

 D. Tất cả đúng

Câu 21: Trong gia công cắt gọt, yêu cầu đối với dung dịch trơn nguội:

A. Tác dụng truyền nhiệt nhanh, bôi trơn cao

B. Không làm độc cho người sử dụng

C. Không làm rỉ máy, dụng cụ cắt

 D. Tất cả đúng

Câu 22: Trong gia công cắt gọt, dung dịch trơn nguội phải có tác dụng:

A. Làm giảm ma sát, giảm biến dạng

B. Làm giảm nhiệt tại vùng cắt

C. Làm sạch phoi ở khu vực cắt nên giảm được lẹo dao xảy ra

 D. Tất cả đúng

Câu 23: Trong gia công cắt gọt, khi chọn dung dịch trơn nguội phải căn cứ vào:

- A. Dạng gia công (tinh hay thô)
- B. Tính chất của vật liệu gia công
- C. Vật liệu làm dao



D. Tất cả đúng

Câu 24: Trong gia công cắt gọt, yếu tố nào sau đây ảnh hưởng đến tuổi bền của dao:

- A. Vật liệu làm dao, vật liệu gia công.
- B. Chế độ cắt, hệ thống công nghệ.
- C. Thông số hình học của dao, dung dịch trơn nguội



D. Tất cả đúng

Câu 25: Theo biểu đồ về đường cong mài mòn của dụng cụ cắt, giai đoạn 3 được gọi là giai đoạn:

- A. Mài mòn nhanh do diện tích tiếp xúc giữa hai bề mặt nhỏ
- B. Mài mòn ổn định do diện tích tiếp xúc lớn



C. Mài mòn rất nhanh do nhiệt cắt sinh ra lớn

D. Tất cả sai

Câu 26: Yếu tố nào của vật liệu gia công ảnh hưởng đến độ bóng bề mặt chi tiết:

- A. Khả năng biến dạng dẻo.
- B. Khả năng cắt đứt theo biên giới của các hạt tinh thể.
- C. Hệ số ma sát.



D. Tất cả đúng.

Câu 27: Trong cùng điều kiện gia công, đối với vật liệu gia công có tính chất dẻo khi tốc độ cắt tăng thì độ bóng bề mặt chi tiết tăng là do:



A. Biến dạng dẻo khi cắt giảm.

B. Rung động khi cắt giảm.

C. Nhiệt cắt giảm.

D. Tất cả sai.

Câu 28: Trong gia công tiện, ảnh hưởng của thành phần lực cắt P_y đến quá trình gia công:

- A. Gây biến dạng cho dao - chi tiết.
- B. Gây sai số gia công.
- C. Cản chuyển động tiến dọc của dao.



D. a và b đúng.

Câu 29: Trong gia công tiện, ảnh hưởng của thành phần lực cắt P_y đến quá trình gia công:



A. Ảnh hưởng đến độ cứng vững của hệ thống công nghệ.

B. Cản chuyển động tiến dọc của dao.

C. Ảnh hưởng đến độ bền của thân dao.

D. Tất cả đúng.

Câu 30: Đối với gia công tiện, bằng phương pháp tra bảng thì tính tốc độ quay của trục

chính bằng công thức $n = \frac{1000.v}{\pi.d}$, trong đó thông số v được xác định dựa trên:



A. Vật liệu làm phần cắt của dao.

B. Vật liệu gia công.

C. Phương pháp tiện (ngoài, trong, rãnh,...).

D. Thông số hình học của dao.

Câu 31: Đối với gia công tiện, bằng phương pháp tính toán thì tính tốc độ quay của trục

chính bằng công thức $n = \frac{1000.v}{\pi.d}$, trong đó thông số v được xác định dựa trên:

- A. Vật liệu làm dao, vật liệu gia công, thông số hình học của dao.
- B. Dạng gia công (thô, tinh), độ cứng vững của hệ thống công nghệ.
- C. Phương pháp tiện (ngoài, trong, rãnh,...).
-  D. Tất cả đúng.

Câu 32: Lượng nâng của răng dao khi chuốt Sz là:

- A. Khoảng cách giữa hai răng kế tiếp sau khi sau tiến một bước
- B. Khoảng cách giữa răng đầu và răng cuối đo theo phương trục dao
-  C. Độ chênh kích thước giữa các răng dao kề nhau
- D. Độ chênh kích thước giữa răng đầu và răng cuối

Câu 33: Đặc điểm nổi bật nhất của phương pháp gia công chuốt so với các phương pháp gia công cắt gọt khác:

-  A. Không có chuyển động chạy dao.
- B. Chất lượng bề mặt gia công.
- C. Tuổi bền của dao.
- D. Thông số hình học của dao.

Câu 34: Phay nghịch có ưu điểm:

- A. Độ chính xác cao hơn phay thuận.
-  B. Quá trình cắt xảy ra êm hơn.
- C. Lực cắt luôn có xu hướng đè chi tiết xuống.
- D. Tất cả đúng.

Câu 35: So với phay nghịch, phay thuận thường dùng để gia công tinh vì:

- A. Độ chính xác cao hơn.
- B. Chiều dày cắt mỏng nên rung động ít
- C. Dao không bị trượt nên độ bóng cao hơn, dao lâu mòn hơn.
-  D. Tất cả đúng

Câu 36: Chuyển động chính của phay:

-  A. Quay tròn của dao.
- B. Tịnh tiến của bàn máy mang phôi thực hiện.
- C. Sự phối hợp của 2 chuyển động.
- D. Tất cả sai.

Câu 37: Chuyển động chạy dao của phay:

- A. Quay tròn của dao.
-  B. Chuyển động của bàn máy mang chi tiết thực hiện.
- C. Sự phối hợp của 2 chuyển động.
- D. Tất cả sai.

Câu 38: Phương chuyển động chạy dao nào sau đây là của phương pháp gia công phay công cụ:

- A. Chạy dao theo phương đứng
- B. chạy dao theo phương ngang
- C. chạy dao theo phương dọc
-  D. tất cả đúng

Câu 39: Phương chạy dao nào sau đây là thuộc về phương pháp gia công trên máy tiện công cụ:

- A. Chạy dao theo phương đứng và ngang
-  B. Chạy dao theo phương ngang và dọc
- C. Chạy dao theo phương đứng và dọc
- D. Tất cả đều đúng

Câu 40: Phương chạy dao nào sau đây thuộc phương pháp gia công trên máy khoan đứng công cụ:

- A. Chạy dao theo phương ngang.
-  B. Chạy dao theo phương đứng.
- C. Chạy dao theo phương dọc.
- D. Tất cả đều đúng.

Câu 41: Phương chạy dao nào sau đây thuộc phương pháp gia công trên máy khoét đứng công cụ:

- A. Chạy dao theo phương ngang.
-  B. Chạy dao theo phương đứng.
- C. Chạy dao theo phương dọc.
- D. Tất cả đều đúng.

Câu 42: Phương chạy dao nào sau đây thuộc phương pháp gia công trên máy doa đứng công cụ:

- A. Chạy dao theo phương ngang.
-  B. Chạy dao theo phương đứng.
- C. Chạy dao theo phương dọc.
- D. Tất cả đều đúng.

Câu 43: Phương chạy dao nào sau đây thuộc phương pháp gia công trên máy doa ngang công cụ:

-  A. Chạy dao theo phương ngang.
- B. Chạy dao theo phương đứng.
- C. Chạy dao theo phương dọc.
- D. Tất cả đều đúng.

Câu 44: Trong phương pháp gia công cắt gọt kim loại có phoi, chuyển động chính nhằm mục đích:

-  A. Tạo ra vận tốc cắt để tách lượng dư ra khỏi bề mặt chi tiết gia công.
- B. Tạo ra hình dáng bề mặt theo yêu cầu.
- C. Nhằm đạt kích thước theo yêu cầu.
- D. Tất cả đều đúng.

Câu 45: Chuyển động chính trong quá trình tiện là:

-  A. Chuyển động quay tròn của chi tiết.
- B. Chuyển động tịnh tiến của dao.
- C. Sự phối hợp hai chuyển động.
- D. Tất cả sai

Câu 46: Chuyển động chạy dao trong quá trình tiện là:

- A. Chuyển động quay tròn của chi tiết.
-  B. Chuyển động tịnh tiến của dao.
- C. Sự phối hợp hai chuyển động.
- D. Tất cả sai

Câu 47: Phần cắt của dao có mặt sau:

- A. Mặt trước
- B. Mặt sau chính
- C. Mặt sau phụ
-  D. Gồm cả 3 mặt

Câu 48: Trong thông số hình học của dao, góc ảnh hưởng đến hướng thoát ra của phoi:

- A. α
-  B. λ
- C. ε
- D. φ

Câu 49: Trong thông số hình học của dao, góc ảnh hưởng đến độ bền của lưỡi cắt:

- A. α
-  B. λ
- C. δ
- D. β

Câu 50: Trong thông số hình học của dao, góc đặt trung cho độ bền của thân dao:

- A. α
- B. λ
-  C. β
- D. φ

Câu 51: Trong thông số hình học của dao, góc ảnh hưởng đến chiều dài của lưỡi cắt chính:

- A. α
- B. λ
- C. β
-  D. φ

Câu 52: Việc gá dao không đúng tâm làm thay đổi góc

- A. ε .
- B. β .
- C. Cả hai đúng.
-  D. Cả hai sai.

Câu 53: Trong thông số hình học của dao, góc nào sau đây là góc nghiêng chính:

- A. ε
- B. φ_1
-  C. φ

D. β

Câu 54: Trong thông số hình học của dao, góc nào sau đây là góc nghiêng phụ:

A. ε

 B. φ_1

C. φ

D. β

Câu 55: Trong thông số hình học của dao, góc nào sau đây là góc mũi dao:

 A. ε

B. φ_1

C. φ

D. β

Câu 56: Trong thông số hình học của dao, góc nào sau đây là góc trước chính:

A. α

B. λ

 C. γ

D. φ_1

Câu 57: Trong thông số hình học của dao, góc nào sau đây là góc sau chính:

 A. α

B. λ

C. γ

D. φ_1

Câu 58: Trong thông số hình học của dao, góc nào sau đây là góc sắc:

A. α

B. λ

C. γ

 D. β

Câu 59: Trong thông số hình học của dao, góc nào sau đây là góc cắt chính:

A. α

B. λ

C. γ

 D. δ

Câu 60: Trong thông số hình học của dao, góc nào sau đây là góc nâng của lưỡi cắt chính:

A. α

 B. λ

C. γ

D. φ_1

Câu 61: Trong thông số hình học của dao, góc nào sau đây là góc trước phụ:

A. α_1

 B. γ_1

C. β_1

D. δ_1

Câu 62: Trong thông số hình học của dao, góc nào sau đây là góc sau phụ:

 A. α_1

B. γ_1

C. β_1

D. δ_1

Câu 63: Trong thông số hình học của dao, góc nào sau đây là góc sắc phụ:

A. α_1

B. γ_1

 C. β_1

D. δ_1

Câu 64: Trong thông số hình học của dao, góc nào sau đây là góc cắt phụ:

A. α_1

B. γ_1

C. β_1

 D. δ_1

Câu 65: Xét trên mặt đáy, góc tạo bởi lưỡi cắt chính và phương chạy dao là:

A. ε

B. φ_1

 C. φ

D. β

Câu 66: Xét trên mặt đáy, góc tạo bởi lưỡi cắt phụ và phương chạy dao là:

A. ε

 B. φ_1

C. φ

D. β

Câu 67: Xét trên mặt đáy, góc tạo bởi lưỡi cắt chính và lưỡi cắt phụ là:

 A. ε

B. φ_1

C. φ

D. β

Câu 68: Xét trên tiết diện chính, góc tạo bởi mặt trước và mặt đáy là:

A. α

B. λ

 C. γ

D. δ

Câu 69: Xét trên tiết diện chính, góc tạo bởi mặt sau và mặt phẳng cắt gọt là:

 A. α

- B. λ
- C. γ
- D. δ

Câu 70: Xét trên tiết diện chính, góc tạo bởi mặt trước và mặt sau là:

- A. α
- B. λ
-  C. β
- D. δ

Câu 71: Xét trên tiết diện chính, góc tạo bởi mặt trước và mặt phẳng cắt gọt là:

- A. α
- B. λ
- C. β
-  D. δ

Câu 72: Góc tạo bởi lưỡi cắt chính và hình chiếu của nó xuống mặt đáy:

- A. α
-  B. λ
- C. γ
- D. δ

Câu 73: Khi gá trục dao không vuông góc với đường tâm chi tiết làm thay đổi góc:

- A. α
-  B. φ
- C. β
- D. λ

Câu 74: Khi gá trục dao không vuông góc với đường tâm chi tiết làm thay đổi góc:

- A. α
-  B. φ_1
- C. β
- D. λ

Câu 75: Khi gá trục dao không vuông góc với đường tâm chi tiết làm thay đổi góc:

- A. α
- B. γ
- C. λ
-  D. Tất cả sai.

Câu 76: Khi gá dao không đúng tâm chi tiết làm thay đổi góc:

-  A. α
- B. ε
- C. φ
- D. φ_1

Câu 77: Khi gá dao không đúng tâm chi tiết làm thay đổi góc

-  A. γ
- B. ε
- C. φ
- D. φ_1

Câu 78: Việc gá dao thấp hơn tâm máy khi tiện trụ ngoài thì:

-  A. α tăng.
- B. φ tăng.
- C. β tăng.
- D. φ_1 tăng.

Câu 79: Khi giảm góc nghiêng chính của dao sẽ có lợi:

- A. Chiều rộng lưỡi cắt (b) lớn do đó lưỡi cắt được bền.
- B. Nhiệt truyền vào thân dao tăng.
- C. Chiều cao nhấp nhô trên bề mặt gia công giảm.
-  D. Tất cả đúng.

Câu 80: Việc chọn thông số hình học của dao tiện dựa vào:

- A. Vật liệu làm dao.
- B. Vật liệu gia công.
-  C. Cả 2 đúng.
- D. Cả 2 sai.

Câu 81: Việc chọn thông số hình học của dao tiện dựa vào:

- A. Hệ thống công nghệ.
- B. Chế độ cắt.
-  C. Cả 2 đúng.
- D. Cả 2 sai.

Câu 82: Việc chọn thông số hình học của dao tiện dựa vào:

- A. Vật liệu làm dao.
- B. Hệ thống công nghệ.
-  C. Cả hai đều đúng.
- D. Cả hai đều sai.

Câu 83: Việc chọn thông số hình học của dao tiện dựa vào:

- A. Chế độ cắt.
- B. Vật liệu gia công.
-  C. Cả hai đều đúng.
- D. Cả hai đều sai.

Câu 84: Việc chọn thông số hình học của dao tiện dựa vào:

- A. Vật liệu làm dao.
- B. Chế độ cắt.
-  C. Cả hai đều đúng.
- D. Cả hai đều sai.

Câu 85: Việc chọn thông số hình học của dao tiện dựa vào:

- A. Hệ thống công nghệ.
- B. Vật liệu gia công.
-  C. a và b đúng.
- D. a và b sai.

Câu 86: Thông số hình học phần cắt của dao ảnh hưởng đến:

- A. Tuổi bền của dao.
- B. Chất lượng gia công.
- C. Lực cắt.
-  D. Tất cả đúng.

Câu 87: Bản chất của quá trình gia công kim loại bằng cắt gọt là:

-  A. Bóc đi lớp kim loại thừa để tạo nên hình dáng chi tiết phù hợp với yêu cầu kỹ thuật của chi tiết.
- B. Tìm hiểu tất cả các phương pháp gia công cắt gọt kim loại.
- C. Tìm hiểu về máy cắt kim loại.
- D. Tìm hiểu về các loại dụng cụ cắt gọt kim loại.

Câu 88: Trong quá trình cắt kim loại, lớp kim loại bị cắt chịu tác dụng lực từ dao và bị biến dạng theo từng giai đoạn theo thứ tự:

- A. Biến dạng dẻo, biến dạng đàn hồi, biến dạng vĩnh cửu.
-  B. Biến dạng đàn hồi, biến dạng dẻo, biến dạng vĩnh cửu.
- C. Biến dạng vĩnh cửu, biến dạng đàn hồi, biến dạng dẻo.
- D. Biến dạng vĩnh cửu, biến dạng dẻo, biến dạng đàn hồi

Câu 89: Trong gia công cắt gọt, sự tạo thành các dạng phoi khác nhau phụ thuộc chủ yếu vào:

- A. Kinh nghiệm người thợ
- B. Cách gá phôi.
-  C. Vật liệu gia công, thông số hình học của dao và chế tốc độ cắt.
- D. Tất cả sai

Câu 90: Trong gia công cắt gọt, phoi dây thường được hình thành khi gia công trong điều kiện:

-  A. Vật liệu gia công dẻo với tốc độ cắt lớn.
- B. Vật liệu gia công dẻo với tốc độ cắt thấp.
- C. Vật liệu gia công giòn với tốc độ cắt lớn.
- D. Vật liệu gia công giòn với tốc độ cắt thấp.

Câu 91: Phoi vụn thường được hình thành khi gia công trong điều kiện:

- A. Vật liệu gia công dẻo với tốc độ cắt lớn
- B. Vật liệu gia công dẻo với tốc độ cắt thấp
- C. Vật liệu gia công giòn với tốc độ cắt lớn .
-  D. Vật liệu gia công giòn với tốc độ cắt thấp.

Câu 92: Trong gia công cắt gọt, mức độ cứng nguội phụ thuộc vào:

- A. Cơ tính của vật liệu gia công.
- B. Bán kính của lưỡi cắt r.
- C. Chế độ cắt và dung dịch làm nguội.

 D. Tất cả đúng.

Câu 93: Trong gia công cắt gọt, , lẹo dao dễ hình thành trong điều kiện vật liệu gia công có:

A. Độ bền cao.

 B. Tính dẻo cao.

C. Tính giòn cao.

D. Tính chịu nhiệt kém.

Câu 94: Trong gia công cắt gọt, hiện tượng lẹo dao là do:

A. Hiện tượng phoi thoát ra trên mặt trước của dao.

B. Hiện tượng phoi chưa kịp thoát ra khỏi lưỡi cắt của dao.

C. Hiện tượng chảy chậm của các phần tử của phoi trên mặt sau của dao.

 D. Hiện tượng chảy chậm của các phần tử của phoi trên mặt trước của dao.

Câu 95: Trong gia công cắt gọt, khi gia công tinh nên tránh lẹo dao xảy ra vì:

A. Giảm độ chính xác gia công.

B. Giảm độ bóng bề mặt gia công.

C. Rung động khi cắt.

 D. Tất cả đúng

Câu 96: Trong gia công cắt gọt, ta có thể khắc phục hiện tượng lẹo dao bằng biện pháp nào sau đây:

A. Gia công với tốc độ cắt thích hợp.

B. Dùng dung dịch trơn nguội.

C. Mài bóng mặt trước của dao.

 D. tất cả đúng

Câu 97: Trong gia công cắt gọt, nhiệt trong quá trình cắt làm ảnh hưởng đến:

A. Làm mất tính năng cắt gọt của dụng cụ cắt.

B. Giảm độ chính xác gia công.

C. Giảm độ bóng bề mặt chi tiết.

 D. Tất cả đúng.

Câu 98: Trong gia công cắt gọt, độ nhấp nhô bề mặt chi tiết gia công phụ thuộc vào:

A. Thông số hình học của dao, chế độ cắt,

B. Điều kiện gia công, hệ thống công nghệ

C. Biến dạng đàn hồi, biến dạng dẻo, ma sát, lẹo dao.

 D. Tất cả đúng.

Câu 99: Trong gia công cắt gọt, khi cắt lượng dư nằm trong lớp cứng nguội thì:

A. Dao sẽ chống mòn .

B. Độ bóng và độ chính xác giảm.

C. Dễ gây cong vênh cho chi tiết yếu cứng vững.

 D. Tất cả đúng.

Câu 100: Trong gia công cắt gọt, hiện tượng rung động xảy ra trong quá trình cắt là do:

A. Hệ thống công nghệ thiếu cứng vững.

B. Lượng dư gia công không đều.

C. Do sự biến dạng đàn hồi của dao và chi tiết



D. Tất cả đúng

Câu 101: Trong gia công cắt gọt, hiện tượng lẹo dao thường xảy ra ở vận tốc cắt:

A. 0 - 5 m/ph



B. 20 - 100 m/ph

C. 200 - 300 m/ph

D. Tất cả sai

Câu 102: Trong gia công cắt gọt, lẹo dao xảy ra dẫn đến thay đổi nào sau đây:

A. α tăng

B. φ tăng



C. γ tăng

D. φ_1 tăng

Câu 103: Trong gia công cắt gọt, lẹo dao xảy ra dẫn đến thay đổi nào sau đây:

A. α

B. φ

C. λ



D. Tất cả sai

Câu 104: Trong gia công cắt gọt, hiện tượng lẹo dao xảy ra là do:

A. Lớp phoi sát mặt trước của dao chịu áp lực lớn

B. Lớp phoi sát mặt trước của dao chịu nhiệt độ cao

C. Mặt trước của dao không được nhẵn bóng



D. Tất cả đúng

Câu 105: Trong gia công cắt gọt, hiện tượng mòn dao là do:

A. Ma sát giữa mặt sau chính và bề mặt gia công

B. Ma sát giữa mặt trước và phoi

C. Nhiệt độ sinh ra tại vùng cắt



D. Tất cả đúng

Câu 106: Trong gia công cắt gọt, nguồn nhiệt đã sinh ra tại vùng cắt do:

A. Ma sát

B. Biến dạng



C. Cả hai đều đúng

D. Cả hai đều sai

Câu 107: Trong gia công cắt gọt, nguồn nhiệt đã sinh ra tại vùng cắt do:

A. Ma sát

B. Đứt phoi



C. a và b đúng

D. a và b sai

Câu 108: Trong gia công cắt gọt, nguồn nhiệt đã sinh ra tại vùng cắt do:

A. Đứt phoi

- B. Biến dạng
 C. Cả 2 đúng
 D. Cả 2 sai

Câu 109: Trong gia công cắt gọt, nguồn nhiệt sinh ra tại vùng cắt do:

- A. Đứt phoi
 B. Biến dạng
 C. Ma sát

 D. Tất cả đúng

Câu 110: Chiều cao các vết nhấp nhô trên bề mặt gia công do hình dáng hình học của dao (dao có $r = 0$) và chế độ cắt để lại được tính theo công thức:

 A.

$$H = \frac{S \times \operatorname{tg} \varphi \times \operatorname{tg} \varphi_1}{\operatorname{tg} \varphi + \operatorname{tg} \varphi_1}$$

B.

$$H = \frac{S \times \operatorname{tg} \varphi_1}{\operatorname{tg} \varphi + \operatorname{tg} \varphi_1}$$

C.

$$H = S \frac{\operatorname{tg} \varphi + \operatorname{tg} \varphi_1}{\operatorname{tg} \varphi \times \operatorname{tg} \varphi_1}$$

D.

$$H = \frac{S + \operatorname{tg} \varphi + \operatorname{tg} \varphi_1}{\operatorname{tg} \varphi + \operatorname{tg} \varphi_1}$$

Câu 111: Chiều cao các vết nhấp nhô trên bề mặt gia công do hình dáng hình học của dao (dao có $r \neq 0$) và chế độ cắt để lại được tính theo công thức:

 A.

$$H = \frac{s^2}{8r}$$

B.

$$H = \frac{s}{8r}$$

C.

$$H = \frac{8r}{s^2}$$

D.

$$H = \frac{r}{s^2}$$

Câu 112: Việc chọn bán kính mũi dao r càng lớn thì:

- A. Độ bóng càng tăng.
 B. Truyền nhiệt vào dao tăng.
 C. Rung động khi cắt càng lớn.
 D. Tất cả đúng.



Câu 113: Dao tiện nào sau đây có thể có góc $\varphi = 90^\circ$:

- A. Dao tiện rãnh.
 B. Dao tiện bậc vai.
 C. Dao tiện phá thô.

 D. Tất cả đúng.

Câu 114: Dao tiện rãnh dùng để:

-  A. Gia công rãnh hoặc cắt đứt.
 B. Tiện xén các bậc vai.
 C. Tiện vát các cạnh.
 D. Tất cả đúng.

Câu 115: Trong cùng điều kiện gia công, đối với vật liệu gia công có tính giòn thì tốc độ cắt cao có độ bóng cao hơn tốc độ thấp vì:

- A. Biến dạng giảm.
 B. Tinh thể kim loại bị cắt ngang.
 C. Lẹo dao ít xảy ra.
 D. Tất cả sai.

Câu 116: Bằng phương pháp tính toán, chọn chiều sâu cắt khi gia công tiện dựa vào:

- A. Lượng dư cần gia công.
 B. Độ bóng bề mặt.
 C. Độ cứng vững của hệ thống công nghệ, công suất máy và tuổi bền của dao.
 D. Tất cả đúng.

Câu 117: Xác định chế độ cắt khi gia công tiện theo trình tự sau:

-  A. $t \rightarrow s \rightarrow v$
 B. $s \rightarrow t \rightarrow v$
 C. $v \rightarrow t \rightarrow s$
 D. $v \rightarrow s \rightarrow t$

Câu 118: Bằng phương pháp tính toán, khi gia công bán tinh và tinh ta chọn lượng chạy dao căn cứ vào:

-  A. Độ cứng vững của chi tiết gia công, độ chính xác và độ bóng gia công.
 B. Sức bền của cơ cấu chạy dao.
 C. Độ cứng vững của chi tiết gia công, độ bền của thân dao.
 D. Tất cả đúng.

Câu 119: Khi chọn thông số hình học của dao tiện phải căn cứ vào:

- A. Tính chất vật liệu gia công, vật liệu làm dao.
 B. Dạng gia công (thô, tinh).
 C. Độ cứng vững của hệ thống công nghệ.
 D. Tất cả đúng.

Câu 120: Chọn vật liệu phần cắt của dao tiện căn cứ vào:

- A. Hình dáng, kết cấu của chi tiết cần gia công.
 B. Phương pháp tiện (rãnh, lỗ, ngoài,...).
 C. Dung dịch trơn nguội.
 D. Tính chất vật liệu gia công, trạng thái bề mặt phôi và điều kiện cắt, hệ thống công nghệ.

Câu 121: Đối với dao tiện bằng thép gió, dạng mặt trước phẳng thì thường để gia công trong điều kiện:

-  A. Vật liệu gia công cứng và giòn.
- B. Vật liệu gia công dẻo.
- C. Vật liệu gia công cứng trung bình hoặc mềm.
- D. Tất cả sai.

Câu 122: Đối với dao tiện bằng thép gió, dạng mặt trước cong thì thường để gia công trong điều kiện:

- A. Vật liệu gia công cứng và giòn.
- B. Vật liệu gia công dẻo.
- C. Vật liệu gia công cứng trung bình hoặc mềm.

-  D. b và c đúng.

Câu 123: Dao cắt có dạng mặt trước cong có ưu điểm:

- A. Bề phoi tốt.
- B. Lực cắt giảm.
- C. Dễ cuốn phoi.

-  D. Tất cả đúng.

Câu 124: Dao cắt có dạng mặt trước phẳng có ưu điểm:

-  A. Chịu va đập.
- B. Lực cắt giảm.
- C. Giảm biến dạng phoi.
- D. Tất cả đúng.

Câu 125: Kích thước tiết diện thân dao tiện được chọn dựa vào:

- A. Phương pháp tiện (ngoài, trong, rãnh,...).
- B. Lực cắt.
- C. Tính chất của vật liệu thân dao.

-  D. Tất cả đúng.

Câu 126: Khoan thường dùng để gia công:

-  A. Thô.
- B. Tinh.
- C. Cả 2 đúng.
- D. Cả 2 sai.

Câu 127: Khoan có thể đạt được độ chính xác khoảng:

- A. Cấp 2 - 4.
- B. Cấp 4 - 6.
- C. Cấp 6 - 8.

-  D. Cấp 10 – 12.

Câu 128: Khoan có thể đạt được độ bóng khoảng:

-  A. Cấp 3 - 5.
- B. Cấp 5 - 8.
- C. Cấp 8 - 10.
- D. Cấp 10 – 13.

Câu 129: Số lưỡi cắt chính của dao khoan:

- A. 1
-  B. 2
- C. 3
- D. 4

Câu 130: Số lưỡi cắt mà dao khoan có được là:

- A. 2
- B. 3
- C. 4
-  D. 5

Câu 131: Lưỡi cắt phụ của dao khoan có vai trò:

- A. Không tham gia cắt gọt.
- B. Định hướng cho dao khoan.
- C. Có tham gia vào cắt gọt.
-  D. Định hướng dao khoan và tham gia cắt đoạn ngắn.

Câu 132: Số lưỡi cắt phụ của dao khoan:

- A. 1
-  B. 2
- C. 3
- D. 4

Câu 133: Số lưỡi cắt ngang của dao khoan:

-  A. 1
- B. 2
- C. 3
- D. 4

Câu 134: Thành phần lực tác dụng lên dao khoan:

- A. $P_x = 0$
-  B. $P_y = 0$
- C. $P_z = 0$
- D. $P_{x'} = 0$.

Câu 135: Chuyển động chính của khoan:

-  A. Quay tròn của trục chính.
- B. Tịnh tiến của dao.
- C. Sự phối hợp của 2 chuyển động.
- D. Tất cả sai.

Câu 136: Chuyển động chạy dao của khoan

- A. Quay tròn của trục chính.
-  B. Tịnh tiến của dao.
- C. Sự phối hợp của 2 chuyển động.

D. Tất cả sai.

Câu 137: Khoét có thể đạt được độ chính xác khoảng:

A. Cấp 3 - 4.

B. Cấp 5 - 6.

 C. Cấp 8 - 9.

D. Cấp 10 – 12.

Câu 138: Khoét có thể đạt được độ bóng khoảng:

A. Cấp 3 - 4.

 B. Cấp 5 - 6.

C. Cấp 6 - 7.

D. Cấp 8 – 10.

Câu 139: Số lưỡi cắt chính của dao khoét:

A. 1 - 2

B. 2 - 3

 C. 3 - 4

D. 4 – 5

Câu 140: Số lưỡi cắt phụ của dao khoét:

A. 1 - 2

B. 2 - 3

 C. 3 - 4

D. 4 – 5

Câu 141: Số lưỡi cắt ngang của dao khoét:

 A. 0

B. 1

C. 2

D. 3

Câu 142: Chuyển động chính của khoét:

 A. Quay tròn của dao.

B. Tịnh tiến của dao.

C. Sự phối hợp của 2 chuyển động.

D. Tất cả sai.

Câu 143: Chuyển động chạy dao của khoét:

A. Quay tròn của trục chính

 B. Tịnh tiến của dao

C. sự phối hợp của 2 chuyển động

D. tất cả sai

Câu 144: Doa có thể đạt được độ chính xác khoảng:

A. Cấp 3 - 4.

B. Cấp 5 - 6.

 C. Cấp 7 - 9.

D. Cấp 10 – 12.

Câu 145: Doa có thể đạt được độ bóng khoảng:

A. Cấp 3 - 4.

B. Cấp 5 - 6.

 C. Cấp 7 - 9.

D. Cấp 9 – 10.

Câu 146: Số lưỡi cắt chính của dao doa:

A. 5 - 8

B. 6 - 10

C. 5 - 15

 D. 6 – 18

Câu 147: Số lưỡi cắt phụ của dao doa:

A. 5 - 8

B. 6 - 10

C. 5 - 15

 D. 6 – 18

Câu 148: Số lưỡi cắt ngang của dao doa:

 A. 0

B. 1

C. 2

D. 3

Câu 149: Chuyển động chính của doa:

 A. Quay tròn của dao.

B. Tịnh tiến của dao.

C. Cả hai đều đúng.

D. Cả hai đều sai.

Câu 150: Chuyển động chạy dao của doa:

A. Quay tròn của dao.

 B. Tịnh tiến của dao.

C. a và b đúng.

D. a và b sai.

Câu 151: Doa là một phương pháp gia công:

A. Thô.

B. Bán tinh.

C. Tinh.

 D. b và c đúng.

Câu 152: Răng của dao doa thường được chế tạo là răng thẳng vì:

 A. Phoi cắt ra là phoi vụn.

- B. Răng thẳng cho ra chất lượng bề mặt cao hơn.
- C. Giảm lực tác dụng khi cắt.
- D. Tuổi bền dao tăng.

Câu 153: Góc kế tiếp của các răng mũi doa làm không đều nhau để:



- A. Vết cắt không trùng nhau.
- B. Giảm lực cắt.
- C. Giảm ma sát.
- D. Giảm biến dạng.

Câu 154: Không nên dùng phương pháp doa để gia công lỗ quá ngắn vì:



- A. Không có khả năng định hướng mũi doa nên lỗ sẽ bị lay rộng.
- B. Không có khả năng định hướng đúng dao nên lỗ sẽ bị méo.
- C. Chiều dài lưỡi cắt tham gia cắt nhỏ nên dao tuổi bền dao giảm.
- D. Tất cả đúng.

Câu 155: Không nên dùng phương pháp doa để gia công lỗ không thông suốt vì:



- A. Không doa được tới đáy lỗ.
- B. Không có khả năng định hướng mũi doa nên lỗ sẽ bị lay rộng.
- C. Không có khả năng định hướng đúng dao nên lỗ sẽ bị méo.
- D. Tất cả đúng.

Câu 156: Không nên dùng phương pháp doa để gia công lỗ có rãnh dọc vì:



- A. Không có khả năng định hướng đúng dao nên lỗ sẽ bị méo.
- B. Không có khả năng định hướng mũi doa nên lỗ sẽ bị lay rộng.
- C. Dao cắt không liên tục nên xảy ra hiện tượng va đập làm giảm tuổi bền của dao.
- D. Tất cả đúng.

Câu 157: Trên phần làm việc của dao khoan, cạnh viền trên lưỡi cắt f có tác dụng:



- A. Tăng sức bền cho lưỡi cắt.
- B. Giảm lực tác dụng lên dao.
- C. Giảm biến dạng khi cắt.
- D. Tất cả đúng.

Câu 158: Đối với một số phương pháp gia công có chuyển động chính là quay tròn thì việc tính tốc độ quay trên trục chính qua công thức:



- A.
$$v = \frac{\pi \cdot d \cdot n}{1000} (m / ph)$$
- B.
$$v = \frac{2 \cdot L \cdot n_{kk}}{1000} (m / ph)$$
- C.
$$v = \frac{\pi \cdot d \cdot n}{60 \cdot 1000} (m / ph)$$
- D.
$$v = \frac{\pi \cdot d}{n \cdot 1000} (m / ph)$$

Câu 159: Chuốt có khả năng gia công được:

- A. Lỗ có tiết diện tròn, tam giác, lục giác, vuông.
- B. Then, bánh răng trong, ngoài.
- C. Mặt phẳng.
-  D. Tất cả đúng.

Câu 160: Chuyển động chạy dao của chuốt:

- A. Quay tròn của dao.
- B. Tịnh tiến của dao.
- C. Phối hợp của hai chuyển động.
-  D. Không có.

Câu 161: Chuốt có thể đạt được độ chính xác khoảng:

- A. Cấp 3 - 4.
- B. Cấp 4 - 6.
-  C. Cấp 6 - 9.
- D. Cấp 10 – 12.

Câu 162: Chuốt có thể đạt được độ bóng khoảng:

- A. Cấp 3 - 5.
- B. Cấp 5 – 6.
-  C. Cấp 6 - 9.
- D. Cấp 10 – 12.

Câu 163: Chất lượng bề mặt gia công của chuốt phụ thuộc rất lớn vào:

- A. Vật liệu gia công.
- B. Tay nghề người thợ.
-  C. Dao chuốt.
- D. Máy chuốt.

Câu 164: Số răng dao chuốt có được phụ thuộc vào:

-  A. Lượng dư cần gia công.
- B. Hình dáng bề mặt gia công.
- C. Máy chuốt.
- D. Đường kính của chi tiết.

Câu 165: Chuốt cho ra năng suất rất cao là vì:

-  A. Không có chuyển động chạy dao.
- B. Lượng dư gia công lớn.
- C. Tốc độ cắt khi chuốt lớn.
- D. Máy chuốt có công suất lớn.

Câu 166: Rung động xảy ra trong quá trình cắt khi phay do:

- A. Chiều dày cắt thay đổi.
- B. Diện tích cắt thay đổi.
- C. Lực cắt thay đổi.
-  D. Tất cả đúng.

Câu 167: Theo định nghĩa, phay thuận là:

-  A. Quá trình phay khi chiều chuyển động của dao phay và chi tiết cùng chiều.
- B. Quá trình phay khi chiều chuyển động của dao phay và chi tiết ngược chiều.
- C. Quá trình phay mà dao quay cùng chiều.
- D. Quá trình phay mà dao quay ngược chiều.

Câu 168: Theo định nghĩa, phay nghịch là:

- A. Quá trình phay khi chiều chuyển động của dao phay và chi tiết cùng chiều.
- B. Quá trình phay mà dao quay ngược chiều.
- C. Quá trình phay mà dao quay cùng chiều.
-  D. Tất cả sai.

Câu 169: Phay thuận có đặc điểm là:

- A. Độ bóng bề mặt gia công cao hơn phay nghịch.
- B. Xảy ra hiện tượng va đập lúc răng bắt đầu tiếp xúc với chi tiết.
- C. Xảy ra hiện tượng co giật khi gia công trên máy có khe hở tiếp xúc giữa trục vít me-đai ốc lớn và máy yếu cứng vững.
-  D. Tất cả đúng.

Câu 170: Phay thuận có độ bóng cao và dao lâu mòn hơn so với phay nghịch vì:

- A. Phay thuận có thành phần lực cắt làm tăng cường sự ăn khớp giữa bề mặt ren của vít me và đai ốc.
-  B. Phay thuận không có hiện tượng trượt giữa lưỡi cắt và bề mặt chi tiết gia công.
- C. Lực cắt khi phay thuận ổn định.
- D. Tất cả đúng.

Câu 171: Mặt sau chính của dao là:

-  A. Mặt đối diện với bề mặt đang gia công.
- B. Mặt đối diện với bề mặt đã gia công.
- C. Mặt theo đó phoi thoát ra ngoài.
- D. Mặt đối diện với bề mặt chưa gia công.

Câu 172: Mặt sau phụ của dao là:

- A. Mặt đối diện với bề mặt đang gia công.
-  B. Mặt đối diện với bề mặt đã gia công.
- C. Mặt theo đó phoi thoát ra ngoài.
- D. Mặt đối diện với bề mặt chưa gia công.

Câu 173: Mặt trước (mặt thoát) của dao là:

- A. Mặt đối diện với bề mặt đang gia công.
- B. Mặt đối diện với bề mặt đã gia công.
-  C. Mặt theo đó phoi thoát ra ngoài.
- D. Mặt đối diện với bề mặt chưa gia công.

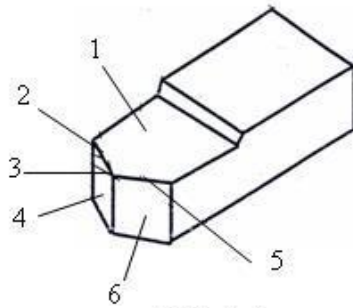
Câu 174: Trong cắt gọt kim loại, bề mặt đang gia công là:

- A. Bề mặt của phôi mà dao sẽ cắt đến theo quy luật chuyển động.
-  B. Bề mặt trên chi tiết mà lưỡi cắt đang trực tiếp thực hiện việc tách phoi.
- C. Bề mặt chi tiết chứa lượng dư cần bỏ.

D. Bề mặt trên chi tiết mà dao đã cắt qua theo quy luật chuyển động.

Mô tả sau đây dành cho 5 câu hỏi kế tiếp.

Theo hình 1.1, chỉ ra tên gọi từng vị trí của dao tiện phải:



Hình 1.1

Câu 175: Mặt sau chính của dao tiện:

- A. Mặt 1.
- B. Mặt 4.
- ☒ C. Mặt 6.
- D. Tất cả đều sai.

Câu 176: Mặt trước của dao tiện:

- ☒ A. Mặt 1.
- B. Mặt 4.
- C. Mặt 6.
- D. Tất cả đều sai.

Câu 177: Mặt sau phụ của dao tiện:

- ☒ A. Mặt 1.
- B. Mặt 4.
- C. Mặt 6.
- D. Tất cả đều sai.

Câu 178: Lưỡi cắt chính của dao tiện:

- A. 2
- B. 3
- ☒ C. 5
- D. Tất cả đều sai.

Câu 179: Lưỡi cắt phụ của dao tiện:

- ☒ A. 2
- B. 3
- C. 5
- D. Tất cả đều sai.

Câu 180: Lưỡi cắt phụ của dao là:

- ☒ A. Giao tuyến của mặt trước và mặt sau phụ.

- B. Giao tuyến của mặt trước và mặt đáy.
- C. Giao tuyến của mặt trước và mặt sau chính.
- D. Giao tuyến giữa mặt sau chính và mặt sau phụ.

Câu 181: Mặt sau chính của dao:



- A. Là mặt đối diện với bề mặt đang gia công trên chi tiết.
- B. Là mặt đối diện với bề mặt đã gia công trên chi tiết.
- C. Là mặt bên trên phần cắt của dao.
- D. Là bề mặt vuông góc với bề mặt đang gia công trên chi tiết.

Câu 182: 1. Điền tên gọi và ký hiệu thông số hình học của dụng cụ cắt:

Góc -----, ký hiệu ----- là góc tạo bởi mặt trước của dao và mặt đáy đo trên tiết diện chính N –N.

A. Góc nâng λ .



- B. Góc trước γ .
- C. Góc nghiêng chính φ .
- D. Góc sau α .

Câu 183: Góc sau chính của dao là góc hợp bởi:

- A. Mặt sau chính và mặt đáy đo trên tiết diện chính.
- B. Mặt sau chính và mặt cắt đo trên tiết diện chính.
- C. Mặt trước và mặt sau chính đo trên tiết diện chính.
- D. Mặt trước và mặt cắt đo trên tiết diện chính.



Câu 184: Tiết diện chính của dao là:



- A. Mặt phẳng thẳng góc với hình chiếu của lưỡi cắt chính lên mặt đáy.
- B. Mặt phẳng thẳng góc với lưỡi cắt chính của dao.
- C. Mặt phẳng thẳng góc với hình chiếu của lưỡi cắt chính lên mặt cắt.
- D. Mặt phẳng thẳng góc với mặt đáy đi qua một điểm trên lưỡi cắt.

Câu 185: Hãy cho biết giới hạn vận tốc cắt của thép Cacbon dụng cụ:



- A. Dưới 15m/phút.
- B. $15 \div 30$ m/phút.
- C. $30 \div 80$ m/phút.
- D. $80 \div 100$ m/phút.

Câu 186: Hãy cho biết giới hạn vận tốc cắt của thép gió:



- A. Dưới 15m/phút.
- B. $15 \div 30$ m/phút.
- C. $100 \div 150$ m/phút.
- D. $80 \div 100$ m/phút.

Câu 187: Hãy cho biết giới hạn vận tốc cắt của hợp kim cứng:



- A. $200 \div 300$ m/phút.
- B. $15 \div 30$ m/phút.
- C. $30 \div 80$ m/phút.
- D. $80 \div 100$ m/phút.

Câu 188: Hãy cho biết giới hạn vận tốc cắt của gốm:

- A. 200÷ 300 m/phút.
-  B. 300÷ 500 m/phút.
- C. 30 ÷ 80 m/phút.
- D. 80 ÷ 100 m/phút.

Câu 189: Nhược điểm chính của hợp kim cứng là:

- A. Chịu mài mòn kém.
-  B. Do quá cứng nên khả năng chịu uốn và va đập kém.
- C. Khả năng chịu nhiệt kém.
- D. Không thể cắt được ở vận tốc cắt cao.

Câu 190: Trong gia công cắt gọt, tuổi bền của dao được định nghĩa là :

-  A. Thời gian làm việc liên tục giữa hai lần mài dao hoặc thay dao.
- B. Thời gian từ lúc bắt đầu cắt cho đến khi dao không còn sử dụng được nữa.
- C. Thời gian từ lúc gá dao lên máy đến lúc gia công xong chi tiết.
- D. Độ bền của vật liệu chế tạo dao.

Câu 191: Khi cắt với tốc độ cao ($v > 100$ m/phút) nhiệt sinh ra trong quá trình cắt phần lớn được truyền vào:

- A. Dao
- B. Chi tiết gia công
- C. Môi trường
-  D. Phoi

Câu 192: Hợp kim cứng là loại vật liệu dao được sử dụng rộng rãi trên thế giới hiện nay vì những đặc điểm:

- A. Độ cứng cao (62-65 HRC hoặc cao hơn).
- B. Tuổi bền dao cao.
- C. Làm việc được trong điều kiện cắt gọt cao tốc.
-  D. Cả a, b, và c đúng.

Câu 193: Các mảnh hợp kim cứng tiêu tiêu chuẩn (lưỡi insert) được tạo thành bằng phương pháp:

-  A. Thiêu kết.
- B. Đúc.
- C. Dập.
- D. Hàn.

Câu 194: Biến dạng nhiệt xảy ra trong quá trình gia công cắt gọt sẽ dẫn đến hiện tượng ban đầu cho dao:

- A. Lẹo dao (phoi bám).
- B. Dao nhanh mòn.
- C. Dao dễ vỡ .
-  D. Mũi dao bị dài ra.

Câu 195: Để nâng cao chất lượng bề chi tiết trong gia công cắt gọt, người ta tiến hành những biện pháp nào sau đây:

- A. Tăng độ cứng vững của hệ thống công nghệ.
- B. Chọn thông số hình học của dao hợp lý.
- C. Tạo lớp cứng nguội trên bề mặt chi tiết.
-  D. Cả a, b và c đúng

Câu 196: Trong gia công cắt gọt, yếu tố nào thay đổi sau đây làm cho độ biến cứng bề mặt gia công giảm:

- A. Lực cắt tăng.
-  B. Bán kính mũi dao (r) giảm.
- C. Dao bị mòn.
- D. Góc trước giảm.

Câu 197: Trong gia công cắt gọt, yếu tố nào thay đổi sau đây làm cho độ biến cứng bề mặt gia công giảm:

-  A. Lực cắt giảm
- B. Bán kính mũi dao (r) tăng.
- C. Dao bị mòn
- D. Góc trước giảm.

Câu 198: Khi tiện thô phải chọn s thỏa mãn điều kiện:

- A. Độ cứng vững của chi tiết gia công.
- B. Sức bền của cơ cấu chạy dao.
- C. Sức bền thân dao.
-  D. Tất cả đều đúng.

Câu 199: Phương pháp gia công nào ít được sử dụng nhất trong ngành sản xuất cơ khí hiện nay:

-  A. Bào.
- B. Mài.
- C. Phay.
- D. Tiện.

Câu 200: Tiện là phương pháp gia công có thể gia công được dạng:

- A. Mặt trụ ngoài và trong.
- B. Mặt trụ không tròn xoay.
- C. Mặt định hình tròn xoay.
-  D. Tất cả đều đúng.

Câu 201: Căn cứ vào vị trí lưỡi cắt chính của dao tiện, ta có:

-  A. Dao trái.
- B. Dao thẳng.
- C. Dao cong.
- D. Dao cắt đứt.

Câu 202: Căn cứ vào kết cấu đầu dao tiện, ta có:

- A. Dao trái.
- B. Dao phải.
-  C. Dao cong.
- D. Dao tiện mặt

Câu 203: Đặc điểm nổi bật của tiện là bị hạn chế khi gia công:

-  A. Lỗ sâu.
- B. Mặt đầu.
- C. Mặt ren nhiều đầu mối.

D. Mặt định hình tròn xoay.

Câu 204: Khi gia công cắt gọt, nếu lượng dư quá lớn thì sẽ gây nên lãng phí:

- A. Vật liệu gia công
- B. Thời gian gia công
- C. Vật liệu làm dụng cụ cắt
-  D. Cả a, b và c đúng

Câu 205: Khi gia công cắt gọt, nếu lượng dư quá bé thì:

- A. Không đủ để hút đi các sai lệch của phôi
- B. Dao bị mòn nhanh
- C. Xảy ra hiện tượng trượt dao trên bề mặt gia công
-  D. Cả a, b và c đúng

Câu 206: Để nâng cao độ bóng bề mặt, cần tiến hành các biện pháp nào sau đây:

- A. Chọn chế độ cắt hợp lý.
- B. Tăng độ cứng vững của hệ thống công nghệ.
- C. Chọn dao cắt phù hợp.
-  D. Cả a, b và c đúng.

Câu 207: Độ cứng vững của hệ thống công nghệ trong gia công công cắt gọt là:

-  A. Khả năng chống lại sự biến dạng khi chịu tác dụng của ngoại lực.
- B. Độ rung của máy móc.
- C. Độ rung của dao cắt.
- D. Độ rung của chi tiết.

Câu 208: Hệ thống công nghệ trong gia công công cắt gọt bao gồm yếu tố nào sau đây:

- A. Máy móc gia công.
- B. Chi tiết và dao cắt.
- C. Đồ gá.
-  D. Cả a, b và c đúng.

Câu 209: Hệ thống công nghệ trong gia công công cắt gọt bao gồm yếu tố nào sau đây:

-  A. Máy - Dao - Chi tiết – Đồ gá.
- B. Chi tiết và dao cắt.
- C. Dung dịch trơn nguội.
- D. Thông số hình học của dụng cụ cắt.

Câu 210: Hệ thống công nghệ trong gia công công cắt gọt bao gồm yếu tố nào sau đây:

-  A. Máy - Dao - Chi tiết – Đồ gá.
- B. Vật liệu gia công và tiết diện thân dao.
- C. Dung dịch trơn nguội.
- D. Thông số hình học của dụng cụ cắt.

Câu 211: Hệ thống công nghệ trong gia công công cắt gọt gồm yếu tố nào sau đây:

-  A. Máy - Dao - Chi tiết – Đồ gá.
- B. Vật liệu gia công và vật liệu làm dao.

- C. Dung dịch trơn nguội và phương pháp tưới.
- D. Thông số hình học của dụng cụ cắt.

Câu 212: Trong gia công cắt gọt, rung động xảy ra sẽ gây nên:

- A. Độ bóng giảm.
- B. Độ chính xác giảm.
- C. Tuổi bền của dao giảm.
-  D. Cả a, b và c đúng.

Câu 213: Trong gia công cắt gọt, những yếu tố mang tính chất hình học ảnh hưởng đến độ bóng bề mặt bao gồm:

- A. Thông số hình học của dụng cụ cắt.
- B. Lượng chạy dao s.
- C. Chế độ cắt t, s, v.
-  D. Cả a, b đúng.

Câu 214: Trong gia công cắt gọt, khi gia công các mặt phẳng lớn nên sử dụng loại máy nào sau đây:

-  A. Máy phay giường.
- B. Máy chuốt.
- C. Máy phay đứng.
- D. Máy xọc.

Câu 215: Trong gia công cắt gọt, hiện tượng mòn dao trong quá trình gia công có thể sẽ dẫn đến thay đổi nào sau đây:

- A. Lực cắt tăng.
- B. Ma sát tăng.
- C. Sai số kích thước.
-  D. Cả a, b và c đúng.

Câu 216: Trong gia công cắt gọt, hiện tượng mòn dao trong quá trình gia công có thể sẽ dẫn đến những thay đổi nào sau đây:

- A. Lực cắt tăng.
- B. Ma sát tăng.
- C. Thông số hình học của dao thay đổi.
-  D. Cả a, b và c đúng.

Câu 217: Trong gia công cắt gọt, hiện tượng mòn dao trong quá trình gia công có thể sẽ dẫn đến những thay đổi nào sau đây:

- A. Nhiệt cắt tăng.
- B. Ma sát tăng.
- C. Thông số hình học của dao thay đổi.
-  D. Cả a, b và c đúng.

Câu 218: Trong gia công cắt gọt, hiện tượng mòn dao trong quá trình gia công có thể sẽ dẫn đến những thay đổi nào sau đây:

- A. Nhiệt cắt tăng.
- B. Lực cắt tăng.
- C. Thông số hình học của dao thay đổi.
-  D. Cả a, b và c đúng.

Câu 219: Trong gia công cắt gọt, hiện tượng mòn dao trong quá trình gia công có thể sẽ dẫn đến những ảnh hưởng nào sau đây:

- A. Năng suất gia công.

- B. Chất lượng bề mặt gia công.
- C. Thông số hình học của dao.

 D. Cả a, b và c đúng.

Câu 220: Trong gia công cắt gọt, hiện tượng mòn dao trong quá trình gia công có thể sẽ dẫn đến những ảnh hưởng nào sau đây:

- A. Độ cứng vững của hệ thống công nghệ.
- B. Khả năng truyền nhiệt vào thân dao.

 C. Thông số hình học của dụng cụ cắt.
D. Độ bền của thân dao.

Câu 221: Trong gia công cắt gọt, hiện tượng mòn dao trong quá trình gia công có thể sẽ dẫn đến những ảnh hưởng nào sau đây:

- A. Độ cứng vững của hệ thống công nghệ.
- B. Khả năng truyền nhiệt vào thân dao.

 C. Chất lượng bề mặt gia công.
D. Độ bền của thân dao.

Câu 222: Trong gia công cắt gọt, hiện tượng mòn dao trong quá trình gia công có thể sẽ dẫn đến những ảnh hưởng nào sau đây:

- A. Độ cứng vững của hệ thống công nghệ.
- B. Khả năng truyền nhiệt vào thân dao.

 C. Năng suất gia công.
D. Độ bền của thân dao.

Câu 223: Trong gia công cắt gọt, hiện tượng mòn dao trong quá trình gia công có thể sẽ dẫn đến những ảnh hưởng nào sau đây:

- A. Năng suất gia công.
- B. Độ bóng bề mặt gia công.
- C. Độ chính xác gia công.

 D. Cả a, b và c đúng.

Câu 224: Trong gia công cắt gọt, yếu tố nào thay đổi sau đây làm cho độ bóng bề mặt gia công giảm:

- A. Góc trước tăng.
- B. Bán kính mũi dao (r) tăng.
- C. Góc sát tăng.

 D. Tăng lượng chạy dao (s).

Câu 225: Trong gia công cắt gọt, yếu tố nào thay đổi sau đây làm cho độ bóng bề mặt gia công tăng:

- A. Góc trước giảm.
- B. Bán kính mũi dao (r) tăng.
- C. Góc sát giảm.

 D. Tăng lượng chạy dao (s).

Câu 226: Trong gia công cắt gọt, yếu tố nào sau đây ảnh hưởng đến tuổi bền của dao nhiều nhất:

- A. s .
- B. t .

 C. v .
D. φ .

Câu 227: Trong gia công cắt gọt, yếu tố nào sau đây ảnh hưởng đến tuổi bền của dao ít nhất:

- A. s.
 B. t.
 C. v.
 D. φ.

Câu 228: Trong gia công tiện, công thức thực nghiệm nào sau đây là công thức tính vận tốc cắt (v) liên quan đến tuổi bền của dao và những yếu tố trong gia công:

A.

$$v = \frac{C_v}{T^m \cdot t^{xv} \cdot s^{yv}} \cdot K_v (m / ph).$$

B.

$$v = \frac{C_v}{T^m \cdot t^{xv} \cdot s^{yv}} (m / ph).$$

C.

$$v = \frac{K_v}{T^m \cdot t^{xv} \cdot s^{yv}} (m / ph).$$

D.

$$v = \frac{\pi \cdot D \cdot n}{1000} (m / ph).$$

Câu 229: Trong gia công tiện, công thức thực nghiệm nào sau đây là công thức tính vận tốc cắt (v) liên quan đến tuổi bền của dao và những yếu tố trong gia công:

A.

$$v = \frac{C_v}{T^m \cdot t^{xv} \cdot s^{yv}} \cdot K_v (m / ph).$$

B.

$$v = \frac{C_v}{T^m \cdot t^{xv} \cdot s^{yv}} \cdot K_v (mm / ph).$$

C.

$$v = \frac{K_v}{T^m \cdot t^{xv} \cdot s^{yv}} (m / ph).$$

D.

$$v = \frac{\pi \cdot D \cdot n}{1000} (mm / ph).$$

Câu 230: Trong gia công tiện, công thức thực nghiệm nào sau đây là công thức tính vận tốc cắt (v) liên quan đến tuổi bền của dao và những yếu tố trong gia công:

A.

$$v = \frac{C_v}{T^{xv} \cdot t^m \cdot s^{yv}} \cdot K_v (m / ph).$$

B.

$$v = \frac{C_v}{T^m . t^{xv} . s^{yv}} . K_v (m / ph).$$

C.

$$v = \frac{K_v}{T^m . t^{xv} . s^{yv}} (m / ph).$$

D.

$$v = \frac{\pi . D . n}{1000} (mm / ph).$$

Câu 231: Trong gia công tiện, công thức thực nghiệm nào sau đây là công thức tính vận tốc cắt (v) liên quan đến tuổi bền của dao và những yếu tố trong gia công:

A.

$$v = \frac{T^m}{C_v . s^{xv} . t^{yv}} . K_v (m / ph).$$

 B.

$$v = \frac{C_v}{T^m . t^{xv} . s^{yv}} . K_v (m / ph).$$

C.

$$v = \frac{K_v}{T^m . t^{xv} . s^{yv}} (m / ph).$$

D.

$$v = \frac{\pi . D . n}{1000} (m / ph).$$

Câu 232: Trong gia công tiện, công thức nào sau đây là công thức thực nghiệm tính lực cắt (P):

 A.

$$P = C_p . t^{xp} . s^{yp} . v^{zp} . K_p (N).$$

B.

$$P = C_p . s^{xp} . t^{yp} . v^{zp} . K_p (N).$$

C.

$$P = C_p . s^{xp} . v^{yp} . t^{zp} . K_p (N).$$

D.

$$P = C_p . v^{xp} . v^{yp} . s^{zp} . K_p (N).$$

Câu 233: Chọn câu đúng: Ảnh hưởng của các yếu tố chế độ cắt đến tuổi bền của dao theo thứ tự tăng dần:

A.

$$v \rightarrow t \rightarrow s.$$

 B.

$$t \rightarrow s \rightarrow v.$$

C.

$$s \rightarrow v \rightarrow t.$$

D.

$$t \rightarrow v \rightarrow s.$$

Câu 234: Những yếu tố nào sau đây là những yếu tố đặc trưng cho chế độ cắt trong gia công cắt gọt:

A.

$$\varphi, \alpha, \varphi_1.$$

B.

$$t, s, v.$$

C.

$$\beta, \lambda, \varepsilon.$$

D.

$$\varphi, \gamma, \delta.$$

Câu 235: Những yếu tố nào sau đây là những yếu tố đặc trưng cho thông số hình học của dao trong gia công cắt gọt:

A.

$$\varphi, \varphi_1, \varepsilon, \alpha, \gamma, \beta, \delta, \lambda.$$

B.

$$t, s, v.$$

C.

$$\beta, \lambda, \varepsilon.$$

D.

$$a, b, t, s.$$

Câu 236: Đặc trưng cho chuyển động cắt chính trong gia công cắt gọt là những đại lượng nào?

A. Chiều sâu cắt t .

B. Lượng chạy dao s .

C. Số vòng quay n (hay số hành trình kép) trong đơn vị thời gian hoặc vận tốc cắt v .

D. Tất cả đều đúng.

Câu 237: Đặc trưng cho chuyển động theo phương chạy dao trong gia công cắt gọt là những đại lượng nào?

A. Chiều sâu cắt t .

B. Lượng chạy dao s .

C. Số vòng quay n (hay số hành trình kép) trong đơn vị thời gian hoặc vận tốc cắt v .

D. Tất cả đều đúng.

Câu 238: Đặc trưng cho chuyển động theo phương chiều sâu cắt trong gia công cắt gọt là những đại lượng nào?

A. Chiều sâu cắt t .

B. Lượng chạy dao s .

C. Số vòng quay n (hay số hành trình kép) trong đơn vị thời gian hoặc vận tốc cắt v .

D. Tất cả đều đúng.

Câu 239: Xác định công thức liên hệ giữa chiều dày cắt a và lượng chạy dao s (khi)::

A.

$$a = s \cdot \sin \varphi.$$

B.

$$a = s \cdot \cot g \varphi.$$

C.

$$a = s \cdot \tan \varphi.$$

D.

$$a = s \cdot \cos \varphi.$$

Câu 240: Trong gia công cắt gọt, mài mòn mặt trước thường xảy ra khi:

-  A. Gia công vật liệu dẻo với chiều dày cắt lớn $a > 0,6\text{mm}$.
- B. Gia công vật liệu cứng.
- C. Gia công vật liệu dẻo có $a < 0,6\text{mm}$.
- D. Tất cả đều sai.

Câu 241: Trong gia công cắt gọt, mài mòn mặt sau thường xảy ra khi:

-  A. Gia công vật liệu giòn với chiều dày cắt nhỏ $a < 0,1\text{mm}$.
- B. Gia công vật liệu cứng.
- C. Gia công vật liệu dẻo có $a < 0,6\text{mm}$.
- D. Tất cả đều sai.

Câu 242: Để tiện cho việc tính toán, người ta thường phân lực cắt ra thành các thành phần nào?

A.

P_z, P_x, P_{dh}

B.

P_z, P_x, P_{bd}

 C.

P_x, P_y, P_z

D.

F_{ms}, P_x, P_y, P_z

Câu 243: Chọn câu sai. Trong gia công cắt gọt:

- A. Vật liệu gia công càng dẻo càng dễ bị lẹo dao.
- B. Hiện tượng lẹo dao có lợi khi gia công thô.
-  C. Lẹo dao không ảnh hưởng đến chất lượng bề mặt gia công.
- D. Ở tốc độ cắt rất thấp và rất cao dường như không có lẹo dao.

Câu 244: Loại dao tiện nào sau đây không phải là dao tiện được phân loại dựa vào hình dạng đầu dao:

-  A. Dao cắt rãnh.
- B. Dao có vuốt.
- C. Dao đầu thẳng.
- D. Dao đầu cong.

Câu 245: Loại dao tiện nào sau đây là dao tiện được phân loại dựa vào hình dạng đầu dao:

- A. Dao có vuốt.
- B. Dao đầu thẳng.
- C. Dao đầu cong.
-  D. Cả a, b và c đúng.

Câu 246: Loại dao tiện nào sau đây là dao tiện được phân loại dựa vào công dụng:

-  A. Dao tiện ren.
- B. Dao có vuốt.
- C. Dao đầu thẳng.
- D. Dao đầu cong.

Câu 247: Loại dao tiện nào sau đây không phải là dao tiện được phân loại dựa vào hình dạng đầu dao:

- A. Dao tiện ren.



- B. Dao có vuốt.
- C. Dao đầu thẳng.
- D. Dao đầu cong.

Câu 248: Loại dao tiện nào sau đây không phải là dao tiện được phân loại dựa vào hình dạng đầu dao:



- A. Dao tiện vạt mặt.
- B. Dao có vuốt.
- C. Dao đầu thẳng.
- D. Dao đầu cong.

Câu 249: Loại dao tiện nào sau đây là dao tiện được phân loại dựa vào công dụng:



- A. Dao tiện trụ trơn.
- B. Dao có vuốt.
- C. Dao đầu thẳng.
- D. Dao đầu cong.

Câu 250: Loại dao tiện nào sau đây không phải là dao tiện được phân loại dựa vào hình dạng đầu dao:



- A. Dao tiện trụ trơn.
- B. Dao có vuốt.
- C. Dao đầu thẳng.
- D. Dao đầu cong.

Câu 251: Loại dao tiện nào sau đây không phải là dao tiện được phân loại dựa vào hình dạng đầu dao:



- A. Dao tiện cắt đứt, rãnh.
- B. Dao có vuốt.
- C. Dao đầu thẳng.
- D. Dao đầu cong.

Câu 252: Loại dao tiện nào sau đây là dao tiện được phân loại dựa vào công dụng:



- A. Dao tiện cắt đứt, rãnh.
- B. Dao có vuốt.
- C. Dao đầu thẳng.
- D. Dao đầu cong.

Câu 253: Loại dao tiện nào sau đây không phải là dao tiện được phân loại dựa vào hình dạng đầu dao:



- A. Dao tiện lỗ.
- B. Dao có vuốt.
- C. Dao đầu thẳng.
- D. Dao đầu cong.

Câu 254: Loại dao tiện nào sau đây là dao tiện được phân loại dựa vào công dụng:



- A. Dao tiện lỗ.
- B. Dao có vuốt.
- C. Dao đầu thẳng.
- D. Dao đầu cong.

Câu 255: Loại dao tiện nào sau đây không phải là dao tiện được phân loại dựa vào hình dạng đầu dao:



- A. Dao tiện định hình.
- B. Dao có vuốt.
- C. Dao đầu thẳng.
- D. Dao đầu cong.

Câu 256: Loại dao tiện nào sau đây là dao tiện được phân loại dựa vào công dụng:



- A. Dao tiện định hình.
- B. Dao có vuốt.
- C. Dao đầu thẳng.
- D. Dao đầu cong.

Câu 257: Loại dao tiện nào sau đây không phải là dao tiện được phân loại dựa vào hình dạng đầu dao:



- A. Dao tiện trụ bậc.
- B. Dao có vuốt.
- C. Dao đầu thẳng.
- D. Dao đầu cong.

Câu 258: Loại dao tiện nào sau đây là dao tiện được phân loại dựa vào công dụng:



- A. Dao tiện trụ bậc.
- B. Dao có vuốt.
- C. Dao đầu thẳng.
- D. Dao đầu cong.

Câu 259: Loại dao tiện nào sau đây là dao tiện được phân loại dựa vào hình dáng đầu dao:



- A. Dao tiện trụ bậc.
- B. Dao tiện ren.
- C. Dao đầu thẳng.
- D. Dao tiện lỗ.

Câu 260: Loại dao tiện nào sau đây là dao tiện được phân loại dựa vào hình dáng đầu dao:



- A. Dao tiện trụ bậc.
- B. Dao tiện ren.
- C. Dao đầu cong.
- D. Dao tiện lỗ.

Câu 261: Loại dao tiện nào sau đây không phải là dao tiện được phân loại dựa vào vị trí lưỡi cắt:



- A. Dao tiện trái.
- B. Dao tiện phải.
- C. Dao đầu thẳng.
- D. Cả a, b đúng.

Câu 262: Loại dao tiện nào sau đây là dao tiện được phân loại dựa vào vị trí lưỡi cắt:



- A. Dao tiện ren.
- B. Dao tiện trụ ngoài.
- C. Dao đầu thẳng.

 D. Tất cả đều sai.

Câu 263: Loại dao tiện nào sau đây là dao tiện được phân loại dựa vào vị trí lưỡi cắt:

- A. Dao tiện ren.
- B. Dao tiện trụ ngoài.
- C. Dao đầu thẳng.

 D. Dao tiện trái.

Câu 264: Loại dao tiện nào sau đây là dao tiện được phân loại dựa vào vị trí lưỡi cắt:

- A. Dao tiện ren.
- B. Dao tiện trụ ngoài.
- C. Dao đầu thẳng.

 D. Dao tiện phải.

Câu 265: Trong gia công cắt gọt, lưỡi cắt của dao bị cùn xảy ra khi gia công:

-  A. Vật liệu dẻo, dẫn nhiệt kém.
- B. Với chiều dày cắt $a > 0.5\text{mm}$.
- C. Với chiều dày cắt $a = 0.1 \square 0.5 \text{ mm}$.
- D. Với chiều dày cắt $a < 0.1\text{mm}$.

Câu 266: Trong gia công cắt gọt, nguyên nhân gây ra mài mòn dao:

- A. Do ma sát giữa mặt trước của dao và phoi, mặt sau của dao và chi tiết.
- B. Nhiệt độ sinh ra trong quá trình cắt.
- C. Do hiện tượng khuếch tán giữa các phần tử kim loại.

 D. Cả a, b và c đúng.

Câu 267: Thành phần lực cắt theo phương nào sau đây gây ra độ võng cho chi tiết, rung động khi gia công, ảnh hưởng đến độ chính xác và độ bóng bề mặt chi tiết gia công:

- A. P_y .
-  B. P_x .
- C. P_z .
- D. Cả a, b và c.

Câu 268: Trong gia công cắt gọt, yếu tố nào sau đây không phải là nguyên nhân gây ra nhiệt cắt:

- A. Ma sát giữa mặt trước dao và phoi.
- B. Công do kim loại biến dạng.
-  C. Rung động trong quá trình cắt.
- D. Ma sát giữa mặt sau dao và chi tiết.

Câu 269: Chọn câu đúng: Trong gia công cắt gọt,

- A. Hiện tượng lẹo dao có lợi khi gia công thô.
- B. Ở tốc độ cắt thấp và rất cao không có lẹo dao.
- C. Lẹo dao xảy ra làm tăng góc trước của dao.
-  D. Tất cả đều đúng.

Câu 270: Trong gia công cắt gọt, phoi gãy vụn là loại phoi được hình thành khi cắt ở tốc độ cắt thấp đối với vật liệu gia công:

-  A. Giòn.
- B. Dẻo.

- C. a và b đúng.
- D. a và b sai.

Câu 271: Trong gia công cắt gọt, loại phoi nào được hình thành khi cắt vật liệu gia công dẻo với tốc độ cắt tương đối lớn, chiều dày cắt bé:



- A. Phoi dây.
- B. Phoi xếp.
- C. Phoi gãy vụn.
- D. Phoi lẹo dao.

Câu 272: Khoan, Khoét, Doa là những phương pháp gia công:



- A. Lỗ.
- B. Mặt định hình.
- C. Mặt trụ ngoài.
- D. Tất cả đều đúng.

Câu 273: Mũi khoan ruột gà (mũi khoan xoắn) có ----- lưỡi cắt:

- A. 3
- B. 4
- C. 5
- D. 6



Câu 274: Chọn câu đúng:

- A. Khoan chỉ gia công lỗ có sẵn.
- B. Doa là phương pháp gia công thô.
- C. Khoét là phương pháp gia công mở lỗ, để sửa sai hướng trục và sai số hình dáng do khoan để lại.
- D. Khoét là phương pháp gia công mở lỗ, không sửa sai hướng trục và sai số hình dáng do khoan để lại.



Câu 275: Khoan đạt độ chính xác thấp vì:

- A. Do mài mũi khoan.
- B. Kết cấu mũi khoan chưa hoàn thiện.
- C. Sai số do chế tạo.
- D. Tất cả đều đúng.



Câu 276: Khoét là phương pháp gia công lỗ sau khi:

- A. Chuốt
- B. Doa
- C. Khoan
- D. Xọc



Câu 277: Trong gia công cắt gọt, chất lượng đạt được khi gia công lỗ tăng dần theo thứ tự nào sau đây:

- A. Khoét – Khoan – Doa.
- B. Doa – Khoan – Khoét.
- C. Khoan - Khoét –Doa.
- D. Khoan – Doa – Khoét.



Câu 278: Trong gia công cắt gọt, độ bóng đạt được khi gia công lỗ tăng dần theo thứ tự nào sau đây:

- A. Khoét – Khoan – Doa.

B. Doa – Khoan – Khoét.



C. Khoan - Khoét –Doa.

D. Khoan – Doa – Khoét.

Câu 279: Trong gia công cắt gọt, độ chính xác đạt được khi gia công lỗ tăng dần theo thứ tự nào sau đây:

A. Khoét – Khoan – Doa.

B. Doa – Khoan – Khoét.



C. Khoan - Khoét –Doa.

D. Khoan – Doa – Khoét.

Câu 280: Trong gia công cắt gọt, chất lượng đạt được khi gia công lỗ giảm dần theo thứ tự nào sau đây:

A. Khoét – Khoan – Doa.



B. Doa – Khoét – Khoan.

C. Khoan - Khoét –Doa.

D. Khoan – Doa – Khoét.

Câu 281: Trong gia công cắt gọt, độ bóng đạt được khi gia công lỗ giảm dần theo thứ tự nào sau đây:

A. Khoét – Khoan – Doa.



B. Doa – Khoét – Khoan.

C. Khoan - Khoét –Doa.

D. Khoan – Doa – Khoét.

Câu 282: Độ chính xác đạt được khi gia công lỗ giảm dần theo thứ tự nào sau đây:

A. Khoét – Khoan – Doa.



B. Doa – Khoét – Khoan.

C. Khoan - Khoét –Doa.

D. Khoan – Doa – Khoét.

Câu 283: Trong gia công cắt gọt, khoét cho năng suất:

A. Bằng khoan.



B. Cao hơn khoan.

C. Thấp hơn khoan.

D. Tùy thuộc vào vật liệu

Câu 284: Chuốt là phương pháp gia công cơ có:

A. Hai lưỡi cắt tham gia cắt gọt.

B. Một lưỡi cắt tham gia cắt gọt.



C. Nhiều lưỡi cắt cùng tham gia cắt gọt.

D. Tất cả đều đúng.

Câu 285: Phương pháp gia công chuốt có đặc điểm:

A. Hai lưỡi cắt tham gia cắt gọt.



B. Chuốt đạt được độ chính xác và năng suất cao.

C. Dao chuốt dễ chế tạo, rẻ tiền.

D. Lực cắt khi gia công chuốt nhỏ.

Câu 286: Chuốt có thể gia công được:

- A. Lỗ suốt
- B. Then hoa
- C. Mặt tròn xoay
-  D. Tất cả đều đúng.

Câu 287: Khoan có thể gia công được lỗ có đường kính nằm trong khoảng:

- A. $0,01 \div 100\text{mm}$.
-  B. $0,1 \div 80\text{mm}$.
- C. $0,1 \div 100\text{mm}$.
- D. $0,3 \div 100\text{mm}$.

Câu 288: Phương pháp doa thường được thực hiện trên:

- A. Máy doa
- B. Máy khoan
- C. Máy tiện
-  D. Tất cả đều đúng.

Câu 289: Khoét có thể gia công được:

- A. Khoét rộng lỗ.
- B. Khoét lỗ côn.
- C. Khoét mặt đầu.
-  D. Tất cả đều đúng

Câu 290: Lỗ vuông có thể gia công bằng phương pháp nào sau đây:

- A. Khoan.
- B. Khoét.
- C. Doa.
-  D. Chuốt.

Câu 291: Lỗ vuông có thể gia công bằng phương pháp nào sau đây:

- A. Khoan.
- B. Khoét.
- C. Doa.
-  D. Chuốt.

Câu 292: Để nâng cao độ cứng vững và đảm bảo vị trí chính xác của tâm lỗ khi khoan ta dùng biện pháp:

- A. Chọn kết cấu lưỡi khoan hợp lí.
-  B. Dùng bạc dẫn hướng.
- C. Dùng lưỡi khoan to và ngắn để khoan mỗi.
- D. Mài dao cho đúng.

Câu 293: Phương pháp gia công doa có nhược điểm là:

- A. Lưỡi doa có độ cứng vững thấp.
- B. Phương pháp gia công có năng suất thấp.
- C. Phương pháp gia công có hiệu quả kinh tế thấp.
-  D. Phương pháp gia công dễ bị lay động lỗ khi doa cưỡng bức.

Câu 294: Khi khoan chi tiết có tỉ lệ $l/d < 5$ thường sử dụng mũi khoan loại nào sau đây?



- A. Mũi khoan ruột gà (mũi khoan xoắn).
- B. Mũi khoan nông súng
- C. Mũi khoan sâu
- D. Mũi khoan tâm

Câu 295: Chọn câu sai:



- A. Lực cắt khi chuốt là quá trình biến dạng và ma sát khi cắt.
- B. Dụng cụ mài có lưỡi cắt liên tục.
- C. Trong quá trình mài, đá mài tự mài sắc một phần.
- D. Quá trình chuốt không có chuyển động chạy dao.

Câu 296: Đặc điểm nào sau đây không là đặc điểm của mài:



- A. Dụng cụ mài có lưỡi cắt không liên tục.
- B. Trong quá trình mài, đá mài tự mài sắc một phần.
- C. Tiết diện phoi cắt ra bé.
- D. Tốc độ cắt khi mài thấp.

Câu 297: Để tăng năng suất khi khoan ta dùng các biện pháp:



- A. Dùng đầu khoan nhiều trục.
- B. Dùng đồ gá để giảm bớt thời gian phụ.
- C. Làm nguội tốt bằng dung dịch tưới nguội.
- D. Tất cả đều đúng.

Câu 298: Chọn câu sai : Để khắc phục các sai lệch của khoan ta thường dùng các biện pháp sau:



- A. Cho chi tiết quay dao tịnh tiến khi khoan các lỗ sâu.
- B. Dùng mũi khoan tâm hoặc mũi khoan có đường kính lớn để khoan mũi.
- C. Dùng bạc dẫn hướng khi khoan.
- D. Mũi khoan quay chi tiết đứng yên khi khoan các lỗ sâu.

Câu 299: Nguyên nhân nào không là đặc điểm của bào:



- A. Tốc độ cắt thấp.
- B. Đồ gá đơn giản.
- C. Có hành trình chạy không.
- D. Có thể dùng nhiều lưỡi cắt cùng cắt.

Câu 300: Khi nào dùng phương pháp bào mà không dùng phay:



- A. Gia công mặt phẳng có chiều rộng lớn.
- B. Gia công mặt bậc.
- C. Gia công mặt phẳng có chiều rộng hẹp và dài.
- D. Gia công phá vật đúc.

Câu 301: Bào và xọc là những phương pháp gia công được dùng rộng rãi trong sản xuất:

- A. Đơn chiếc
- B. Hàng loạt lớn
- C. Hàng loạt nhỏ

 D. Cả a và c đều đúng.

Câu 302: Phay là phương pháp gia công kim loại có:

A. Độ chính xác cao

 B. Năng suất cao

C. Độ bóng cao

D. Tính kinh tế cao

Câu 303: Độ bóng đạt được khi phay thô:

A. Cấp 2÷ 3.

 B. Cấp 3 ÷ 4.

C. Cấp 4 ÷ 5.

D. Cấp 5 ÷ 6.

Câu 304: Phay là phương pháp gia công có thể gia công được:

A. Mặt phẳng

B. Mặt bậc

C. Mặt tròn xoay

 D. Tất cả đều đúng

Câu 305: Để phân loại dao phay, người ta căn cứ vào:

A. Biên dạng răng cắt.

B. Hình dáng bề ngoài dao.

C. Số lưỡi cắt.

 D. Cả a và b đều đúng.

Câu 306: Cho sv là lượng chạy dao vòng (mm/vòng), n là số vòng quay (vòng/phút). Lượng chạy dao phút sph (mm/phút) được tính như sau:

A.

$$s_{ph} = \frac{\pi \cdot D}{s_v}$$

B.

$$s_{ph} = s_v \cdot n \cdot 60$$

 C.

$$s_{ph} = s_v \cdot n$$

D.

$$s_{ph} = \frac{s_v}{n}$$

Câu 307: Trong phương pháp gia công phay, sử dụng loại dao phay nào sau đây để phay mặt phẳng bậc nhỏ và dài cho năng suất cao:

 A. Dao phay ngón.

B. Dao phay mặt đầu.

C. Dao phay trụ.

D. Dao phay răng lược.

Câu 308: Khi phay các mặt phẳng lớn, loại dao phay nào được dùng nhiều nhất?

A. Dao phay ngón.

B. Dao phay mặt đầu.



C. Dao phay trụ.

D. Dao phay định hình.

Câu 309: Phay thuận có ưu điểm hơn phay nghịch là:

A. Lực cắt có khuynh hướng nhắc chi tiết lên.

B. Khử được độ mòn của máy khi cắt nên cắt êm.

C. Phoi cắt thay đổi từ mỏng đến dày.



D. Phoi cắt thay đổi từ dày đến mỏng nên không gây trượt dao khi cắt.

Câu 310: Trong gia công cắt gọt, đặc điểm nào sau đây không phải là đặc điểm của gia công phay:

A. Phay ít xảy ra hiện tượng lẹo dao.



B. Phay đạt được độ bóng bề mặt thấp.

C. Phay là phương pháp gia công có nhiều lưỡi cắt tham gia cắt gọt.

D. Phay cho ra năng suất cao.

Câu 311: Đặc điểm nào sau đây không phải là đặc điểm của gia công phay:

A. Phay ít xảy ra hiện tượng lẹo dao.

B. Phay đạt được độ bóng bề mặt tương đối cao.

C. Phay là phương pháp gia công có nhiều lưỡi cắt tham gia cắt gọt.



D. Phay cho ra năng suất thấp.

Câu 312: Đặc điểm nào sau đây không phải là đặc điểm của gia công phay:

A. Phay ít xảy ra hiện tượng lẹo dao.

B. Phay đạt được độ bóng bề mặt tương đối cao.

C. Phay là phương pháp gia công có nhiều lưỡi cắt tham gia cắt gọt.



D. Điều kiện truyền nhiệt của gia công phay kém.

Câu 313: Đặc điểm nào sau đây là đặc điểm của gia công phay:

A. Phay ít xảy ra hiện tượng lẹo dao.

B. Phay là phương pháp gia công có nhiều lưỡi cắt tham gia cắt gọt.

C. Phay cho ra năng suất cao.



D. Cả a, b và c đúng.

Câu 314: Đặc điểm nào sau đây là đặc điểm của gia công phay:

A. Diện tích cắt khi phay thay đổi dẫn đến lực cắt thay đổi, gây nên rung động trong quá trình cắt .

B. Phay là phương pháp gia công có nhiều lưỡi cắt tham gia cắt gọt.

C. Phay cho ra năng suất cao.



D. Cả a, b và c đúng.

Câu 315: Đặc điểm nào sau đây là đặc điểm của gia công phay:

A. Diện tích cắt khi phay thay đổi dẫn đến lực cắt thay đổi, gây nên rung động trong quá trình cắt .

B. Phay là phương pháp gia công có nhiều lưỡi cắt tham gia cắt gọt.

C. Lưỡi cắt của dao phay làm việc không liên tục cộng với khối lượng thân dao phay lớn nên điều kiện truyền nhiệt của gia công phay tốt.



D. Cả a, b và c đúng.

Câu 316: Đặc điểm nào sau đây là đặc điểm của gia công phay:

- A. Diện tích cắt khi phay thay đổi dẫn đến lực cắt thay đổi, gây nên rung động trong quá trình cắt .
- B. Do lưỡi cắt làm việc gián đoạn, gây va đập và rung động nên khả năng tồn tại lẹo dao ít.
- C. Lưỡi cắt của dao phay làm việc không liên tục cộng với khối lượng thân dao phay lớn nên điều kiện truyền nhiệt của gia công phay tốt.
- ☒ D. Cả a, b và c đúng.

Câu 317: Loại dao phay nào sau đây được dùng trên máy phay ngang để gia công bánh răng:

- A. Dao phay đĩa ba mặt.
- ☒ B. Dao phay đĩa môđun.
- C. Dao phay cắt đứt.
- D. Dao phay mặt đầu.

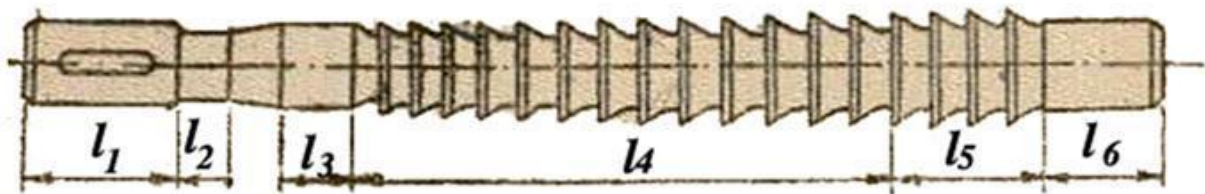
Câu 318: Loại dao phay nào sau đây được dùng trên máy phay đứng để gia công bánh răng:

- A. Dao phay đĩa ba mặt.
- B. Dao phay đĩa môđun.
- ☒ C. Dao phay ngón môđun.
- D. Dao phay mặt đầu.

Câu 319: Lượng chạy dao khi chuốt S_z là:

- A. Khoảng cách giữa hai răng kế tiếp sau khi sau tiến một bước.
- B. Khoảng cách giữa răng đầu và răng cuối đo theo phương trục dao.
- ☒ C. Độ chênh kích thước giữa các răng dao kề nhau.
- D. Độ chênh kích thước giữa răng đầu và răng cuối.

Mô tả sau đây dành cho 6 câu hỏi kế tiếp.
Xét kết cấu của dao trượt lưỡi tròn hình 6.1:



Hình 6.1

Câu 320: Hãy cho biết tên gọi và chức năng của phần l_1 :

- ☒ A. Phần đầu dao, dùng để kẹp dao trượt trên máy và truyền lực kéo.
- B. Phần cổ dao, nơi thoát đá mài khi mài l_2 và phần l_3 .
- C. Phần đầu dao, dùng để ghi các ký hiệu của dao chuốt.
- D. Phần đầu dao, dùng để định hướng cho dao đi vào lỗ.

Câu 321: Hãy cho biết tên gọi và chức năng của phần l_2 :

- ☒ A. Phần cổ dao, nơi thoát đá mài khi mài l_1 và phần l_3 .
- B. Phần định hướng, định hướng phía trước của dao.
- C. Phần đầu dao, dùng để kẹp dao trượt trên máy và truyền lực kéo.
- D. Phần cắt của dao.

Câu 322: Hãy cho biết tên gọi và chức năng của phần I_3 :



- A. Phần định hướng, định hướng phía trước của dao.
- B. Phần cắt của dao.
- C. Phần sửa đúng, sửa đúng kích thước lỗ gia công của dao và làm tăng độ bóng bề mặt gia công.
- D. Phần định hướng, định hướng phía sau của dao.

Câu 323: Hãy cho biết tên gọi và chức năng của phần I_4 :



- A. Phần cắt, trực tiếp tham gia cắt gọt.
- B. Phần định hướng, định hướng phía trước của dao.
- C. Phần định hướng, định hướng phía sau của dao.
- D. Phần sửa đúng, sửa đúng kích thước lỗ gia công của dao và làm tăng độ bóng bề mặt gia công.

Câu 324: Hãy cho biết tên gọi và chức năng của phần I_5 :



- A. Phần sửa đúng, sửa đúng kích thước lỗ gia công của dao và làm tăng độ bóng bề mặt gia công.
- B. Phần định hướng, định hướng phía trước của dao.
- C. Phần định hướng, định hướng phía sau của dao.
- D. Phần đầu dao, dùng để ghi các ký hiệu của dao chuốt.

Câu 325: Hãy cho biết tên gọi và chức năng của phần I_6 :



- A. Phần định hướng, định hướng phía trước của dao.
- B. Phần định hướng, định hướng phía sau của dao.
- C. Phần sửa đúng, sửa đúng kích thước lỗ gia công của dao và làm tăng độ bóng bề mặt gia công.
- D. Phần đầu dao, dùng để kẹp dao trượt trên máy và truyền lực kéo.